

Apprêt surfaçant uréthane acrylique *LV V-Prime*^{MC}

DPLV3051 Blanc
DPLV3055 Gris
DPLV3057 Gris foncé

Les produits DPLV305x *LV V-Prime*^{MC} sont des apprêts surfaçants de qualité supérieure à faible teneur en COV. Ils sont offerts en blanc, gris et gris foncé et conviennent à toute une variété de réparations courantes effectuées dans les ateliers de carrosserie d'aujourd'hui.

Les produits *LV V-Prime*^{MC} offrent l'excellence en matière d'adhérence, d'épaisseur de pellicule, de nivellement de surface et de rétention de la brillance et ce, sur une grande variété de substrats. Cet apprêt polyvalent sèche rapidement, s'applique et se ponce facilement. Il peut être utilisé comme apprêt garnissant conventionnel ou comme surfaçant.



Caractéristiques

- Séchage rapide
- Rétention supérieure de la couleur

Avantages

- Très vite prêt pour la couche de finition
- Réduction de la pénétration du solvant

Bénéfices

- Réduction du temps d'exécution
- Excellente rétention de la brillance

Surfaces compatibles

On peut appliquer le DPLV305X LV V –Prime^{MC} sur les surfaces suivantes :

La fibre de verre adéquatement nettoyée et poncée

Les apprêts d'électrodéposition adéquatement nettoyés

Les finis d'origine durcis et poncés

L'acier nu et l'aluminium adéquatement préparés et traités

Le promoteur d'adhérence pour plastiques ou l'apprêt de mordançage Deltron

L'apprêt époxy DPLF*

*Apprêter complètement les panneaux ou étendre le surfaçant DPLV305X *LV V-Prime*^{MC} bien au-delà du premier apprêt (ou du substrat exposé) et maintenir une pellicule sèche minimale de 2,0 mils après ponçage. Une pellicule de *V-Prime*^{MC} *LV* trop mince pourrait se décoller au moment de l'application de la couleur.

Produits nécessaires

	Durcisseur
Durcisseur pour sous-couche	DHLV3030

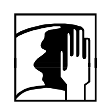
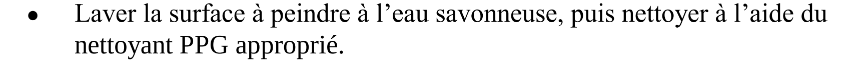
	Diluant
Diluant conforme - normal	DT1845
Diluant conforme - moyen	DT1850
Diluant conforme - lent	DT1855



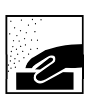
DPLV3051 Blanc / DPLV3055 Gris / DPLV3057 Gris foncé

Mode d'emploi

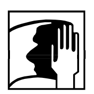
Préparation :

- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis nettoyer à l'aide du nettoyant PPG approprié.



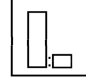
- Poncer entièrement les surfaces de métal nu avec un papier à grain 80-180. Poncer, à la main ou à la machine, les vieux finis avec un papier à grain 320-400 pour le ponçage à sec ou avec un papier à grain 600 pour le ponçage à l'eau. Le métal à nu exposé doit d'abord recevoir un apprêt qui convient au métal nu.



- Nettoyer de nouveau à l'aide du nettoyant PPG approprié.
- Apprêter les substrats d'aluminium en moins de 8 heures. Apprêter l'acier carboné immédiatement après le nettoyage.

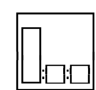
Rapport de mélange :

Comme apprêt garnissant



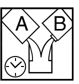
DPLV305X	:	Durcisseur DHLV3030
4	:	1

Comme apprêt surfaçant



DPLV305X	:	Durcisseur HLV3030	:	Diluant conforme
4	:	1	:	1

Remarque : Apprêter complètement les panneaux ou étendre le surfaçant DPLV305X *LV V-Prime*[MC] bien au-delà du premier apprêt (ou du substrat exposé) et maintenir une pellicule sèche minimale de 2,0 mils après ponçage. Une pellicule de *V-Prime*[MC] *LV* trop mince pourrait se décoller au moment de l'application de la couleur.

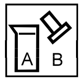


Durée de vie à 21 ºC (70 ºF)	30 minutes si employé comme *apprêt garnissant*
	1 heure si employé comme *apprêt surfaçant*

Mise à la teinte :

Non recommandée

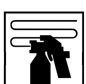
Additifs :



On peut ajouter du **Flexibilisant universelle SLV814** et 10 % de SLV814 à l'uréthane acrylique V-Prime[MC] en prêt à pulvériser.

DPLV305X prêt à pulvériser	:	Flexibilisant SLV814
10	:	1

Application :

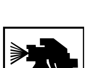


	Comme apprêt garnissant	*Comme apprêt surfaçant*
Appliquer :	Un maximum de 4 couches mouillées	2 à 3 couches mouillées

Pression d'air :

HVLP - au chapeau d'air	10 lb/po^2
Conventionnel - au pistolet	40 à 45 lb/po^2

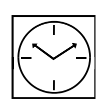
Réglage du pistolet de pulvérisation :

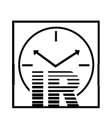


	Comme apprêt garnissant	*Comme apprêt surfaçant*
Buse :	1,7 à 2,0 mm ou équiv.	1,6 à 1,8 mm ou équiv.
Viscosité de pulvérisation :	20 à 25 secondes dans une coupelle Zahn n° 2 à 21 °C (70 °F)	
Épaisseur de la pellicule par couche mouillée	5,0 mils	4,0 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche	2,0 mils	1,5 mil

Mode d'emploi

Temps de séchage :





	Comme apprêt garnissant	Comme apprêt surfaçant
Entre les couches	5 à 10 minutes	5 à 10 minutes
Avant cuisson	S.O.	10 minutes
Hors poussière 20 ºC / 68 ºF	15 minutes	15 minutes
Avant manipulation 20 ºC / 68 ºF	60 minutes	60 minutes
Avant ponçage	6 heures de séchage, idéalement toute une nuit Ne pas sécher en accéléré	
20 ºC / 68 ºF		1½ heures
60 ºC / 140 ºF		30 minutes
IR (Infrarouge)	Ne pas sécher en accéléré	
Ondes moyennes		20 minutes
Ondes courtes		10 minutes

Recouvrement — La meilleure recommandation à faire est l'application d'un agent de scellement compatible avant d'appliquer la couche de couleur de finition sur le DPLV305X.

Couches de finitions compatibles :

Agent de scellement acrylique uréthane DAS3025 *V-Seal*^MC^
Apprêt époxy DPLF
Revêtement résistant à l'écaillage DX54 *ROADGUARD*^MD^
Agent de scellement uréthane acrylique mouillé-sur-mouillé K36 *PRIMA*^MC^
Apprêt colorable K93 (utilisé comme agent de scellement)
Agents de scellement de la série NCS2000
Agent de scellement mouillé-sur-mouillé conforme NCS1990
Uréthane acrylique CONCEPT^MD^ (DCC)
Couleur acrylique uréthane CONCEPT^MD^ LV (CLV)
Polyuréthane DELSTAR^MD^ / DELTHANE^MD^ (DAR/DXR80)
Couche de base DELTRON^MD^ 2000 (DBC)*
Couche de base universelle DELTRON^MD^ (DBU)
Agent de scellement 2K flexible SX1056 (produits de spécialité)

*On doit recouvrir le DPLV305X d'un agent de scellement avant d'y appliquer une couleur noire DBC.

Nettoyage de l'équipement :

Les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc. doivent être nettoyés à fond après chaque utilisation à l'aide d'un solvant d'usage général, d'un diluant à laque ou d'un réducteur DT.

Données techniques :

Surfaçant uréthane acrylique LV DPLV305X *V- Prime*^MC^

Combinaisons PàP	**DPLV305X : DHLV3030**	**DPLV305X : DHLV3030 : DT18XX**	**DPLV305X : DHLV3030 : DT18XX + SLV814**
Rapport :	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 + 10%
Catégorie d'utilisation applicable	Primer	Primer	Primer
COV réel (g/l)	137 – 142	114 – 119	108 – 111
COV réel (lb/gal)	1.15 – 1.19	0.96 – 0.99	0.89 – 0.92
COV réglementaire (g/l)	240 – 249	240 – 249	230 – 240
COV réglementaire (lb/gal)	2.0 – 2.08	2.0 – 2.08	1.92 – 2.00
Densité (g/l)	1505 – 1556	1455 – 1497	1414 – 1493
Densité (lb/gal)	12.56 – 12.98	12.14 – 12.49	11.80 – 12.46
Poids subst. volatiles (%)	45.9 – 48.1	53.2 – 55.2	54.0 – 57.3
Poids en eau (%)	0.0	0.0	0.0
Poids matières exemptées (%)	37.1 – 38.6	45.6 – 47.1	46.7 – 49.6
Vol. eau (%)	0.0	0.0	0.0
Vol. matières exemptées (%)	43.0 – 43.3	52.5 – 52.8	53.6 – 53.8
Rendement en pi^2 / gal US (PàP)	Environ 642 pi^2	Environ 536 pi^2	
Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée par couche	5,0 mils	4,0 mils	
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche	2,0 mils	1,5 mils	

Tableau de mélange du gris achromatique

Surfaçant uréthane acrylique LV V-Prime^{MC}

Utilisez le tableau comme guide pour mélanger les nuances G1 – G7 et obtenir un meilleur pouvoir couvrant lorsque vous mélangez des surfaçants uréthanes acryliques V-Prime^{MC}.

Rapport de mélange par volume			Rapport de mélange par poids cumulatifs – Mesures			
	Rapport de mélange		¼ chopine	½ chopine	Chopine	Pinte
G1	**DPLV3051**	**4**	142	285	574	1158
	DHLV3030	**1**	171	340	686	1383
	DT1855	**1**	200	400	806	1624
G2	**DPLV3051**	**S.O.**	136	271	547	1104
	DPLV3055		142	285	575	1159
	DHLV3030		169	340	677	1383
	DT1855		200	400	797	1625
G3	**DPLV3051**	**3**	106	213	430	869
	DPLV3055	**1**	142	285	575	1159
	DHLV3030	**1**	169	340	686	1384
	DT1855	**1**	200	400	806	1626
G4	**DPLV3051**	**S.O.**	47	95	191	386
	DPLV3055		142	286	576	1163
	DHLV3030		171	341	687	1388
	DT1855		200	401	807	1628
G5	**DPLV3055**	**4**	143	286	577	1164
	DHLV3030	**1**	171	341	688	1389
	DT1855	**1**	200	401	808	1629
G6	**DPLV3055**	**S.O.**	91	183	369	743
	DPLV3057		139	279	563	1131
	DHLV3030		167	334	675	1355
	DT1855		197	393	794	1597
G7	**DPLV3057**	**4**	138	275	555	1119
	DHLV3030	**1**	165	330	667	1343
	DT1855	**1**	195	390	786	1584

DPLV3051 Blanc
DPLV3055 Gris
DPLV3057 Gris foncé

Surfaçant uréthane acrylique *LV V-Prime*MC

Important :

Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de comprendre les mises en garde des étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi de techniques de pulvérisation inadéquates peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions pertinentes.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus d'information sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR RENSEIGNEMENTS MÉDICAUX D'URGENCE OU CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE (514) 645-1320 AU CANADA OU LE (412) 434-4515 AUX ÉTATS-UNIS.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde et les précautions à prendre inscrites sur les étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre indicatif et ne doivent pas être considérées comme des déclarations ou des garanties quant au rendement, aux résultats, et aux possibilités d'adaptation à divers usages. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou de tout procédé figurant dans les présentes.

Refinition automobile PPG

Leader mondial en matière de finis automobiles

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario, Canada L5J 1K5
1-888-310-4762

www.ppgrefinish.com
Numéro de pièce : P-240F, 12/08